

SCHEMA TECNICA PRODOTTO**CLASSIFICAZIONE**AWS A 5.4 E 308L - 17EN 1600 E 19 9 LR 32**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilico. Deposito inossidabile tipo 19Cr-10Ni.

Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e senza spruzzi, deposito estetico, scorificazione facile.

Resistente all'ossidazione fino a 800°C.

Viene utilizzato per la saldatura degli acciai inossidabili tipo AISI 304 o stabilizzati al Ti - Nb e in tutte quelle costruzioni dove sia richiesta una buona resistenza alla corrosione e ossidazione.

Trova largo impiego nei settori industriali chimici, petrolchimici, industria alimentare ecc...

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,025	0,9	0,9	19,5	9,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE

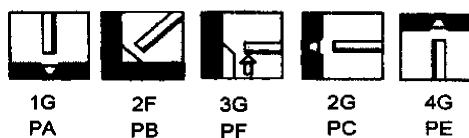
Resistenza N/mm ²	Snervamento N/mm ²	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 420	> 40 %	+ 20°C > 60 - 40°C > 47

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)	300	300	300	350	350	350
Intensità (A)	25-35	35-50	50-80	80-110	110-150	150-200

NOTE:

SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso